

⑤

Int. Cl. 2:

**A 24 C 5/46**

①⑨ **BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND**

**DEUTSCHES**



**PATENTAMT**

**DE 27 51 522 A 1**

⑪

# **Offenlegungsschrift 27 51 522**

⑫

Aktenzeichen: P 27 51 522.6

⑬

Anmeldetag: 18. 11. 77

⑭

Offenlegungstag: 17. 8. 78

⑮

Unionspriorität:

⑯ ⑰ ⑱

9. 2. 77 V.St.v.Amerika 766927 13. 6. 77 V.St.v.Amerika 805712  
19. 9. 77 V.St.v.Amerika 834645

⑤④

Bezeichnung:

Vorrichtung zum Herstellen einer Zone gewünschter  
Luftdurchlässigkeit in einem Hüllmaterialstreifen für stabförmige  
Artikel der tabakverarbeitenden Industrie

⑦①

Anmelder:

Hauni-Werke Körber & Co KG, 2050 Hamburg

⑦②

Erfinder:

Heitmann, Uwe, 2053 Schwarzenbek; Hinz, Werner, 2050 Hamburg;  
Buchegger, Joachim, Richmond, Va. (V.St.A.)

**DE 27 51 522 A 1**

Bergedorf, 14. November 1977  
Patent Hf/Sch

Stw.: Zigarettenpapier perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Hauni-Akte 1456

P a t e n t a n s p r ü c h e

① Vorrichtung zum Herstellen einer Zone gewünschter Luftdurchlässigkeit in einem Hüllmaterialstreifen für stabförmige Artikel der tabakverarbeitenden Industrie auf einer die stabförmigen Artikel herstellenden Maschine, dadurch gekennzeichnet, daß die Maschine mit wenigstens einer Strahlungsquelle (37; 38; 98; 99) für kohärente Strahlung versehen ist, der zum Einbringen einer gewünschten Anzahl von Löchern in ausgewählte Bereiche des Hüllmaterialstreifens ein Mittel (51; 151; 251; 351) zum Erzeugen von Strahlenimpulsen sowie ein mit dem Maschinenhauptantrieb in Wirkverbindung stehendes Steuermittel (49; 149; 249; 349) zum Synchronisieren der Impulserzeugungsmittel zugeordnet sind.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Strahlungsquelle ein Laser (37; 38; 98; 99) ist.

3. Vorrichtung nach den Ansprüchen 1 und/oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Laser (37; 98) einer Umhülleinrichtung (23; 89) vorgeordnet ist, wobei seine Impulserzeugungsmittel (48) vom Steuermittel (49; 249) derart synchronisiert sind, daß die Impulsfolge zwecks Erzeugung einer gewünschten Anzahl von Löchern je Längeneinheit des Hüllmaterialstreifens auf die Lochgeschwindigkeit des kontinuierlich der Umhülleinrichtung zugeführten Hüllmaterialstreifens abgestimmt ist.

Stw.: Zigarettenspapier perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

4. Vorrichtung nach den Ansprüchen 1 und/oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Laser (38) einem stabförmige Artikel transportierenden Querförderer (28) zugeordnet ist, auf dem die überstehenden Enden der Artikel den Strahlengang des Lasers kreuzen, wobei die Steuermittel (149) die Impulserzeugungsmittel (48) derart mit dem Fördertakt synchronisieren, daß beim Vorbeilauf eines Artikels am Laser die Umfangsfläche des Artikels mit wenigstens einem Loch versehen wird.

5. Vorrichtung nach den Ansprüchen 1 und/oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Laser (99) einem einen umhüllten Strang (93) transportierenden Strangförderer zugeordnet ist, wobei sein Impulserzeugungsmittel (48) durch das Steuermittel (349) derart mit der Stranggeschwindigkeit synchronisiert ist, daß eine gewünschte Anzahl Löcher in ausgewählten Umfangsabschnitten des Stranges erzeugt wird.

6. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5, gekennzeichnet durch ein Überwachungsmittel (54) für die Zone gewünschter Luftdurchlässigkeit zwecks Steuerung der Lochgröße dieser Zone mit einem Stellglied (63) zum Verändern der Strahlungsenergie des Lasers (37) in Wirkverbindung steht.

7. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5, gekennzeichnet durch ein Überwachungsmittel (54) für die Zone gewünschter Luftdurchlässigkeit, welches zwecks Steuerung der Lochgröße dieser Zone mit einem Stellglied (64) zum Verlegen des Brennpunktes des Lasers (37) in Wirkverbindung steht.

809833/0687

Stw.: Zigarettenpapier perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

8. Vorrichtung zum Herstellen einer Zone gewünschter Luftdurchlässigkeit in einem Hüllmaterialstreifen für stabförmige Artikel der tabakverarbeitenden Industrie auf einer die stabförmigen Artikel herstellenden Maschine, auf der die Artikel queraxial gefördert werden, dadurch gekennzeichnet, daß ein als Rolltrommel (424) ausgebildeter Querförderer vorgesehen ist, welchem eine entgegengesetzt zur Rolltrommel angetriebene Gegenrollfläche (439) zugeordnet ist, wobei die Geschwindigkeiten der Rolltrommel und der Gegenrollfläche derart einander angeglichen sind, daß ein zwischen beiden geführter Artikel (437) im Stillstand um seine eigene Achse gedreht wird, und daß der Artikel in dem Bereich, in dem er sich im Stillstand befindet, während seiner Rotation von einer Strahlungsquelle (447) für kohärente Strahlung beaufschlagbar ist, welcher zum Einbringen einer gewünschten Anzahl von Löchern in den Hüllmaterialstreifen über den Umfang des Artikels ein Mittel (68) zum Erzeugen von Strahlenimpulsen sowie ein mit dem Maschinenhauptantrieb in Wirkverbindung stehendes Steuermittel (61, 62, 63) zum Synchronisieren der Impulserzeugungsmittel zugeordnet sind.

9. Vorrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Strahlungsquelle in Laser (447) ist.

10. Vorrichtung nach den Ansprüchen 8 und/oder 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Gegenrollfläche als Rollband (439) ausgebildet ist.

Stw.: Zigarettenspapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

11. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 8 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß zum Beaufschlagen des Hüllmaterialstreifens eines Doppelartikels (437) die Strahlungsquelle (447) zwei in Längsrichtung des Artikels nebeneinander angeordnete Strahlungsköpfe (448, 449) aufweist.

12. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 8 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Strahlungsquelle (447) innerhalb der Rolltrommel (424) angeordnet ist.

13. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 8 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß das Rollband (439) mit im Abstand aufeinanderfolgenden erhabenen Rollflächen (444) versehen ist, deren Länge dem Abstand zweier Mulden (438A und 438B) auf der Rolltrommel (424) zum Positionieren der Artikel (437) vor der Überrollung und nach der Überrollung entspricht.

14. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 8 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß das Rollband (439) als Zahnriemen ausgebildet ist.

15. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 8 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß das Rollband (439) aus mehreren mit einem Abstand parallel zueinander angeordneten Zahnriemen (439a bis 439c) besteht, auf deren Zwischenräume die Strahlungsköpfe (448, 449) ausgerichtet sind.

Stw.: Zigarettenpapier perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

16. Vorrichtung nach den Ansprüchen 8 und/oder 9, dadurch gekennzeichnet, daß der endlose Förderer (Gegenrollfläche) ein Walzenkörper (506) ist, welcher über dem Umfang mit abwechselnd aufeinanderfolgenden Erhöhungen (507) und Vertiefungen (505) versehen ist.

17. Vorrichtung nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, daß die Umfangslänge der Erhöhungen (507) dem Abstand zweier Mulden (503a und 503b) auf der Rolltrommel (502) zum Positionieren der Artikel (501) vor der Überrollung und nach der Überrollung entspricht.

18. Vorrichtung nach den Ansprüchen 16 und/oder 17, dadurch gekennzeichnet, daß der Walzenkörper (506) zum Erfassen und Überrollen eines Doppelartikels (501) mit drei Rollzylindern (509, 511, 512) versehen ist, von denen dem mittleren Rollzylinder (511) an beiden Seiten jeweils ein Strahlungskopf (514 bzw. 516) zugeordnet ist, die gemeinsam einem einzigen, in seinem Strahlengang geteilten Laser (517) zugeordnet sind.

19. Vorrichtung nach den Ansprüchen 16 und/oder 17, dadurch gekennzeichnet, daß den beiden Seiten des mittleren Rollzylinders (511) jeweils ein separater Laser (517 bzw. 526) zugeordnet ist.

20. Vorrichtung zum Herstellen einer Zone gewünschter Luftdurchlässigkeit in einem Hüllmaterialstreifen für stabförmige Artikel der tabakverarbeitenden Industrie auf einer die stabförmigen Artikel herstellenden Maschine, auf der die Artikel queraxial gefördert werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Artikel (601) auf einem mit einer Rollfläche (607) versehenen Querförderer (602) transportiert werden, dem eine feststehende Gegenroll-

Stw.: Zigarettenspapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

fläche (608) zugeordnet ist, in deren Bereich eine Einrichtung (611, 612) zum Nachführen bzw. Verschwenken eines die Artikel während ihrer Förderung und Eigenrotation beaufschlagenden Laser-Strahls vorgesehen ist.

21. Vorrichtung nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, daß die feststehende Gegenrollfläche (608) Teil eines Rollklotzes (606) ist.

22. Vorrichtung nach den Ansprüchen 20 und/oder 21, dadurch gekennzeichnet, daß die Einrichtung (611, 612) zum Verschwenken bzw. das Mittel (613) zum Erzeugen des Laserstrahls so gesteuert sind, daß die Artikel (601) ganz durchbohrt werden.

23. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 20 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß der Querförderer als Rolltrommel (602) ausgebildet ist.

24. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 20 bis 23, dadurch gekennzeichnet, daß die Einrichtung zum Verschwenken des Laserstrahls aus auf dem Umfang einer rotierend angetriebenen Trommel (611) angeordneten ebenen Spiegeln (612) besteht, welche den auftretenden Laserstrahl gegen die Artikel (601) lenken.

25. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 20 bis 24, dadurch gekennzeichnet, daß jedem Impuls des Lasers während der Überrollung eines Artikels (601) ein anderer, jeweils das senkrechte Auftreffen des Laserstrahls auf den Artikel bewirkender Einfall- bzw. Auffallwinkel eines Spiegels (612) zugeordnet ist.

2751522

- 7 -

Stw.: Zigarettenspapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

Vorrichtung zum Herstellen einer Zone gewünschter Luft-  
durchlässigkeit in einem Hüllmaterialstreifen für stab-  
förmige Artikel der tabakverarbeitenden Industrie

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Herstellen  
einer Zone gewünschter Luftdurchlässigkeit in einem  
Hüllmaterialstreifen für stabförmige Artikel der tabak-  
verarbeitenden Industrie auf einer die stabförmigen  
Artikel herstellenden Maschine.

Unter "stabförmige Artikel herstellende Maschinen" wer-  
den im erfindungsgemäßen Sinne alle handelsüblichen Ma-  
schinen der tabakverarbeitenden Industrie verstanden,  
auf denen derartige Artikel aus Tabak, rauchbaren Tabak-  
ersatzstoffen und aus Filtermaterial hergestellt bzw.  
verarbeitet werden, wie z.B. Zigarettenstrangmaschinen,  
Filterstrangmaschinen und Filteransatzmaschinen.

Das Versehen von Rauchartikeln mit einer Zone gewünschter  
Luftdurchlässigkeit (Perforierung der Umhüllung im Be-  
reich des Mundstückendes), durch die dem Rauch kühle  
Luft aus der Atmosphäre beigemischt wird, gewinnt immer  
mehr an Bedeutung. Mit Hilfe der durch diese Zone  
beim Rauchen angesaugten Nebenluft können die Anteile  
von Nikotin und Kondensat im Rauch beeinflußt werden.  
Um einmal vorgegebene Werte für Nikotin und Kondensat  
im Rauch eines Rauchartikels mit einer Zone gewünschter  
Luftdurchlässigkeit einhalten zu können, ist es erfor-  
derlich, den Anteil der durch diese Zone beim Rauchen  
angesaugten Nebenluft im Verhältnis zum Rauch für Arti-  
kel einer Sorte möglichst konstant zu halten.

- 8 -

809833/0687



Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

Es ist bekannt, durch mechanische Mittel, beispielsweise auf einer Filteransetzmaschine, im Verlauf eines Überrollvorganges in das Mundstückende Löcher mittels Nadeln oder dergleichen einzustechen. Diese Nadeln unterliegen natürlich einem Verschleiß, wodurch sich Änderungen in der Lochgröße der eingebrachten Perforierung ergeben, die durch Nachstellen der Einstechmittel korrigiert werden müssen. Andererseits macht der Verschleiß in Abständen ein Auswechseln der Einstechmittel erforderlich.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, auf Maschinen der genannten Art eine einwandfreie Perforierung mit verschleißfreien Mitteln zu ermöglichen. Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die Maschine mit wenigstens einer Strahlungsquelle für kohärente Strahlung versehen ist, der zum Einbringen einer gewünschten Anzahl von Löchern in ausgewählte Bereiche des Umhüllungsstreifens ein Mittel zum Erzeugen von Strahlenimpulsen sowie ein mit dem Maschinenhauptantrieb in Wirkverbindung stehendes Steuermittel zum Synchronisieren der Impulserzeugungsmittel zugeordnet sind.

Der mit der Erfindung erzielte Vorteil besteht darin, daß sowohl die Größe der Löcher selbst als auch der Abstand zwischen den einzelnen Löchern und damit die gewünschte Luftdurchlässigkeit sehr genau eingehalten werden können. Vorzugsweise ist die Strahlungsquelle ein Laser. Gemäß einer zweckmäßigen Ausgestaltung der Erfindung ist der Laser einer Umhülleinrichtung vorgeordnet, wobei seine Impulserzeugungsmittel vom Steuermittel derart synchronisiert sind, daß die Impulsfolge zwecks Erzeugung einer gewünschten Anzahl von Löchern je Längeneinheit

Stw.: Zigarettenpapier perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

des Hüllmaterialstreifens auf die Laufgeschwindigkeit des kontinuierlich der Umhülleinrichtung zugeführten Hüllmaterialstreifens abgestimmt ist.  
Gemäß einer anderen Ausführungsform ist vorgesehen, daß der Laser einem stabförmige Artikel transportierenden Querförderer zugeordnet ist, auf dem die überstehenden Enden der Artikel den Strahlengang des Lasers kreuzen, wobei die Steuermittel die Impulserzeugungsmittel derart mit dem Fördertakt synchronisieren, daß beim Vorbeilauf eines Artikels am Laser die Umfangsfläche des Artikels mit wenigstens einem Loch versehen wird.  
Nach einer Weiterbildung ist es darüberhinaus möglich, den Laser einem einen umhüllten Strang transportierenden Strangförderer zuzuordnen, wobei sein Impulserzeugungsmittel durch das Steuermittel derart mit der Stranggeschwindigkeit synchronisiert ist, daß eine gewünschte Anzahl Löcher in ausgewählten Umfangsabschnitten des Stranges erzeugt wird.

Um sicherzustellen, daß der dem Rauch beigemischte Nebenluftanteil einen vorgegebenen Wert nicht unterschreitet, ist darüberhinaus ein Überwachungsmittel für die Zone gewünschter Luftdurchlässigkeit vorgesehen, welches zwecks Steuerung der Lochgröße dieser Zone mit einem Stellglied zum Verlegen des Brennpunktes des Lasers in Wirkverbindung steht. Die Überwachungsmittel können dabei zweckmäßigerweise dem fertigen Artikel zugeordnet sein.

Gemäß einer Variante können derartige Überwachungsmittel für die Zone gewünschter Luftdurchlässigkeit zwecks Steuerung der Lochgröße dieser Zone auch mit einem Stellglied zum Verändern der Strahlungsenergie des Lasers in Wirkverbindung steht.

Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

Es ist selbstverständlich auch denkbar, die Luftdurchlässigkeit der Perforierung durch Verändern der Lochanzahl zu beeinflussen.

Um insbesondere Filterzigaretten ohne großen Aufwand während ihrer queraxialen Förderung mit einer Vielzahl von ringförmig über ihren Umfang angeordneten Löchern zu versehen, ist gemäß einer vorzugsweisen Weiterbildung der Erfindung ein als Rolltrommel ausgebildeter Querförderer vorgesehen, welchem eine entgegengesetzt zur Rolltrommel angetriebene Gegenrollfläche zugeordnet ist, wobei die Geschwindigkeiten der Rolltrommel und der Gegenrollfläche derart einander angeglichen sind, daß ein zwischen beiden geführter Artikel im Stillstand um seine eigene Achse gedreht wird, und daß der Artikel in dem Bereich, in dem er sich im Stillstand befindet, während seiner Rotation von einer Strahlungsquelle für kohärente Strahlung beaufschlagbar ist, welcher zum Einbringen einer gewünschten Anzahl von Löchern in den Hüllmaterialstreifen über den Umfang des Artikels ein Mittel zum Erzeugen von Strahlenimpulsen sowie ein mit dem Maschinenhauptantrieb in Wirkverbindung stehendes Steuermittel zum Synchronisieren der Impulserzeugungsmittel zugeordnet sind.

Der mit dieser Ausbildung erzielte Vorteil besteht darin, daß die Doppelfilterzigaretten ohne Unterbrechung ihrer Förderung hin zu der bzw. weg von der Perforierstation, an dieser derart zu einer zu einem definierten Zeitpunkt beginnenden bzw. beendeten Drehbewegung veranlaßt werden, daß in die Umfangsfläche des Hüllmaterialstreifens auf eine die Zigaretten schonende, d.h. nicht deformierende Weise in gleichmäßigen Abständen

Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

eine Vielzahl von Löchern mit einwandfreien Rändern eingebracht wird, deren Durchmesser weitestgehend konstant bleibt.

Gemäß einer zweckmäßigen Ausgestaltung ist die Strahlungsquelle ein Laser. Auf Filteransetzmaschinen ist es üblich, zunächst doppelt lange Filtermundstücke zwischen zwei Tabakstöcke zu legen und daraus eine Doppelfilterzigarette zu bilden. Es ist zweckmäßig, vor dem Trennen dieser Doppelfilterzigarette in zwei Einzelfilterzigaretten zu perforieren. Zu diesem Zweck wird erfindungsgemäß weiterhin vorgeschlagen, daß zum Beaufschlagen des Hüllmaterialstreifens eines Doppelartikels die Strahlungsquelle zwei in Längsrichtung des Artikels nebeneinander angeordnete Strahlungsköpfe aufweist. Eine für handelsübliche Filteransetzmaschinen besonders günstige Anordnung ist gemäß einer zusätzlichen Ausgestaltung dann gewährleistet, wenn die Strahlungsquelle innerhalb der Rolltrommel angeordnet ist.

Um den Beginn und das Ende des Rollvorganges genau auf die Position der Strahlungsquelle abzustimmen, ist gemäß einer zusätzlichen Weiterbildung vorgesehen, daß die als Rollband ausgebildete Gegenrollfläche mit im Abstand aufeinanderfolgenden erhabenen Rollflächen versehen ist, deren Länge dem Abstand zweier Mulden auf der Rolltrommel zum Positionieren der Artikel vor der Überrollung und nach der Überrollung entspricht.

Um auf Dauer Verschiebungen im zeitlichen Ablauf des Rollvorganges in bezug auf die Steuerung des Lasers auszuschließen, ist darüberhinaus erfindungsgemäß das Rollband als Zahnriemen ausgebildet.

Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

Um bei einer Unterbrechung des Förderflusses, d.h. beim Fehlen eines Artikels eine Beschädigung des Rollbandes durch den Laser zu verhindern, wird außerdem vorgeschlagen, daß das Rollband aus mehreren mit einem Abstand parallel zueinander angeordneten Zahnriemen besteht, auf deren Zwischenräume die Strahlungsköpfe ausgerichtet sind.

Eine besonders klein bauende zweckmäßige Ausgestaltung, welche in jedem Fall einen definierten Beginn bzw. definiertes Ende eines Rollvorganges aufeinanderfolgender Artikel ermöglicht, ist dadurch gekennzeichnet, daß der endlose Förderer (Gegenrollfläche) ein Walzenkörper ist, welcher über dem Umfang mit abwechselnd aufeinanderfolgenden Erhöhungen und Vertiefungen versehen ist.

Eine alternative Ausgestaltung der Erfindung, wobei die stabförmigen Artikel queraxial auf der sie herstellenden Maschine gefördert werden, ohne daß während des Einbringens der Perforierung die Förderbewegung der Artikel unterbrochen wird, ist dadurch gekennzeichnet, daß die Artikel auf einem mit einer Rollfläche versehenen Querrörderer transportiert werden, dem eine feststehende Gegenrollfläche zugeordnet ist, in deren Bereich eine Einrichtung zum Nachführen bzw. Verschwenken eines die Artikel während ihrer Förderung und Eigenrotation beaufschlagenden Laserstrahls vorgesehen ist.

Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
 Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

Die Erfindung wird nachfolgend anhand von Ausführungs-  
 beispielen in der Zeichnung näher erläutert. Es zeigen:

- |          |  |
|----------|--|
| Figur 1  | eine Filteransetzmaschine vom Typ MAX S<br>der Hauni-Werke, Hamburg-Bergedorf,                                       |
| Figur 2  | ein einer Belagstreifenabzugsvorrich-<br>tung der Maschine gemäß Figur 1 zugeord-<br>neter Laser-Kopf,               |
| Figur 3  | ein Laser-Kopf für die Vorrichtung ge-<br>mäß Figur 2,   |
| Figur 4  | ein durch den Laser-Kopf gemäß Figur 3<br>perforierter Belagstreifenabschnitt,                                       |
| Figur 5  | ein einem Querförderer für Filterzigaret-<br>ten zugeordneter Laser-Kopf,  |
| Figur 6  | Einzelheiten des Laser-Kopfes gemäß Fig.5,   |
| Figur 7  | eine Zigarettenstrangmaschine vom Typ<br>GARANT der Hauni-Werke, Hamburg-Bergedorf,                                  |
| Figur 8  | ein dem Umhüllungsstreifen der Maschine<br>gemäß Figur 7 zugeordneter Laser-Kopf,                                    |
| Figur 9  | Einzelheiten des Laser-Kopfes gemäß<br>Figur 8,  |
| Figur 10 | ein mit dem Laser-Kopf gemäß Figur 9 per-<br>forierter Abschnitt des Umhüllungsstreifens,                            |
| Figur 11 | ein dem umhüllten Strang auf der Maschine<br>gemäß Figur 7 zugeordneter Laser-Kopf,                                  |
| Figur 12 | Einzelheiten des Laser-Kopfes gemäß<br>Figur 11,   |
| Figur 13 | eine einem Querförderer der Maschine ge-<br>mäß Figur 1 zugeordnete, mit einem Laser<br>kombinierte Rollvorrichtung, |
| Figur 14 | einen Teillängsschnitt durch die Vorrich-<br>tung nach der Linie XIV-XIV gemäß Fig. 13,                              |

Stw.: Zi-garettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

- Figur 15            eine variierte Vorrichtung zum Perforieren  
                     von Filterzigaretten auf einem Querför-  
                     derer gemäß Figur 1 während der Rotation  
                     um ihre Achse im Stillstand,
- Figur 16            eine Vorderansicht auf den Querförderer  
                     gemäß Figur 15 und
- Figur 17            eine weitere Variante zum Perforieren von  
                     Filterzigaretten während ihrer Überrol-  
                     lung bei der Querförderung.

- 15 -

Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

Die Filteransetzmaschine gemäß Figur 1 weist folgende Einzelheiten auf:

Eine Einlauftrummel 1 übergibt die auf einer Zigarettenherstellmaschine produzierten Zigaretten an zwei Staffeltrommeln 2, welche die gestaffelt zugeführten Zigaretten entstaffeln und in Reihen zu je zwei Stück mit einem Zwischenraum zwischen den Zigaretten an eine Zusammenstelltrummel 3 abgeben. Die Filterstäbe gelangen aus einem Magazin 4 auf eine Schneidtrummel 6, werden von zwei Kreismessern 7 zu Filterstopfen doppelter Gebrauchslänge geschnitten, auf einer Staffeltrommel 8 gestaffelt, von einer Schiebetrommel 9 zu einer Reihe hintereinanderliegender Stopfen ausgerichtet und von einer Beschleunigertrummel 11 in die Zwischenräume der Zigarettenreihen auf der Zusammenstelltrummel 3 abgelegt. Die Zigarette-Filter-Zigarette-Gruppen werden zusammengeschoben, so daß sie axial dicht an dicht liegen. Anschließend werden sie von einer Übergabetrommel 12 übernommen. Ein Belagpapierstreifen 13 wird von einer Belagpapierbobine 14 mittels Abzugswalze 16 abgezogen. Der Belagpapierstreifen 13 wird um einen eine scharfe Kante aufweisenden Vorbrecher 17 herumgelenkt, von einer Beleimvorrichtung 18 beleimt und auf einer Belagwalze 19 von einer Messertrommel 21 geschnitten. Die geschnittenen Belagblättchen werden an die Zigaretten-Filter-Gruppen auf der Übergabetrommel 12 angeheftet und auf einer Rolltrummel 22 mittels einer Rollhand 23 um die Zigaretten-Filter-Gruppen herumgerollt. Die fertigen Gruppen Doppelfilterzigaretten werden über eine Trockentrommel 24 einer Schneidtrummel 26 zugeführt und auf dieser durch mittiges Schneiden durch die Filterstopfen hindurch zu Einzelfilterzigaretten konfektioniert, wobei gleichzeitig fehlerhafte Filterzigaretten ausgeworfen werden. Eine mit einer Übergabetrommel 27 und einer Sammel-

- 16 -

809833/0687



Stw.: Zigarettenspapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

trommel 28 zusammenwirkende Wendeeinrichtung 29 wendet eine Filterzigarettenreihe und überführt sie gleichzeitig in die über die Übergabetrommel 27 und die Sammeltrommel 28 durchlaufende ungewendete Filterzigarettenreihe. Über eine Prüftrommel 31 gelangen die Filterzigaretten zu einer Auswerftrommel 32, auf welcher vor dem Auswerfvorgang außerdem die Kopfabtastung der Filterzigaretten erfolgt. Eine mit einer Bremstrommel 33 zusammenwirkende Ablegertrommel 34 legt die Filterzigaretten auf ein Ablegerband 36. Der Filteransetzmaschine ist alternativ entweder ein Laser-Kopf 37 im Bereich des Belagpapierstreifens 13 zugeordnet, oder ein Laser-Kopf 38 im Bereich eines Querförderers, im vorliegenden Fall der Sammeltrommel 28.

Die Figuren 2 bis 4 zeigen weitere Einzelheiten bezüglich der Anordnung des Laser-Kopfes 37.

Der Laser-Kopf 37 besteht aus einem Resonator 39, in dem die Laserstrahlen erzeugt werden, und einem Strahlungskopf 41 mit mehreren Spiegeln und Linsen zum Teilen, Umlenken und Fokussieren der erzeugten Laser-Strahlen. Der Strahlungskopf 41 besteht gemäß Figur 3 aus einem halbdurchlässigen Spiegel 42, welcher einen Teil, im vorliegenden Fall die Hälfte der vom Resonator 39 erzeugten Laserstrahlen zu einer Sammellinse 43 durchtreten läßt und die andere Hälfte der Strahlen zu einem Umlenkspiegel 44 reflektiert, welcher sie wiederum zu einer Sammellinse 46 umlenkt. Die Sammellinsen 43 und 46 fokussieren die geteilten Laserstrahlen auf den kontinuierlich abgezogenen Belagpapierstreifen 13. Um in Abständen eine gewünschte Anzahl von Löchern in den laufenden Belagpapierstreifen einzubringen, ist in der als Leitung 47 veranschaulichten Energiezuführung des Laser-Kopfes 37 ein der vereinfachten Darstellung halber als

Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

mechanischer Schalter dargestelltes Impulserzeugungsmittel 48 vorgesehen. Um die Impulsfolge auf die Laufgeschwindigkeit des Belagpapierstreifens 13 abzustimmen, ist ein Steuermittel 49 vorgesehen, bestehend aus einer vom Antrieb der Filteransetzmaschine abgeleiteten Taktscheibe 51, einem Näherungsinitiator 52 sowie einem Stellglied 53. Auf diese Weise entstehen gemäß Figur 4 zwei Reihen von Löchern 54 im Belagpapierstreifen 13. Durch weitere, nicht dargestellte Aufteilung der Laserstrahlen könnten selbstverständlich auch mehr als zwei Lochreihen in den Belagpapierstreifen 13 eingebracht werden.

Darüberhinaus werden die Filterzigaretten auf der Prüftrommel 31 im Bereich der Perforierung auf deren Luftdurchlässigkeit hin untersucht, wozu eine Prüfvorrichtung 54 vorgesehen ist. Die Prüfvorrichtung 54 besteht auf bekannte Weise aus einer schematisch angedeuteten pneumatischen Meßkammer 56, einem Meßgerät 57, einer Integrieranordnung 58 und einem Sollwertgeber 59. Das Meßgerät 57 für den Prüfluftdruck ist als pneumatisch/elektrischer Meßwandler in Form einer von der Prüfluft beaufschlagten Prüfmembrane ausgebildet, deren Stellung kapazitiv abgetastet wird. Das Meßgerät kann ausgebildet sein wie in der US-PS 3.412.856 der Anmelderin beschrieben. Das Meßgerät 57 gibt für jede Filterzigarette Z ein Meßsignal an die Integrieranordnung 58 ab, deren Ausgangssignal die Luftdurchlässigkeit der Perforierung einer bestimmten Anzahl Filterzigaretten selbst wiedergibt. Eine Vergleichsanordnung 61 ist einerseits mit der Integrieranordnung 58 und andererseits mit dem Sollwertgeber 59 verbunden, wobei die Vergleichsanordnung 61 außerdem mit einer Steuereinheit 62 verbunden ist. Die Steuereinheit 62 steht mit einem Stellglied in Form eines in der Leitung 47 angeordneten, verstellbaren Vorwiderstandes 63 in Verbindung,

Stw.: Zigarettentpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

der von der Steuereinheit 62 entsprechend dem Eingangssignal von der Vergleichsanordnung 61 (Regelabweichung) gesteuert wird. Auf diese Weise kann die Energiezufuhr des Lasers in Abhängigkeit von den Prüfsignalen verändert werden.

In Figur 3 ist eine Variante zur Veränderung der Lochgröße der Perforierung dargestellt, die darin besteht, daß die Steuereinheit 62 auf ein strichpunktiert angedeutetes Stellglied 64 wirkt, wodurch der Abstand der beiden Linsen 43 und 46 vom Belagpapierstreifen 13 verändert und damit der Brennpunkt der Laserstrahlen verlagert wird.

Es sei erwähnt, daß das Impulserzeugungsmittel 48 auch in anderer Weise als die Energiezufuhr unterbrechend ausgebildet sein kann. So sind z.B. Lochmasken oder dergleichen denkbar, welche den Laserstrahl direkt unterbrechen oder durchlassen; es sind aber auch gelochte Trommeln oder dergleichen möglich, über die der Belagpapierstreifen geführt ist, wobei das Lochmuster auf der Trommel die Größe, Anzahl und Anordnung der Löcher in dem Belagpapierstreifen 13 bestimmt.

Bezüglich der alternativen Anordnung des Laserkopfes 38 gemäß Figur 5 sind Teile, die denen der vorbeschriebenen Figuren entsprechen, mit um 100 erhöhten Bezugszahlen versehen und nicht noch einmal besonders erläutert.

Der Laser weist in diesem Fall einen Strahlungskopf 166 gemäß Figur 6 auf, welcher der Sammeltrummel 28 derart zugeordnet ist, daß die auf der Sammeltrummel 28 queraxial geförderten fertigen Filterzigaretten Z direkt in ihrem Mundstückbereich mit Löchern versehen werden. Zu diesem Zweck weist der Strahlungskopf 166 einen halbdurchlässigen Spiegel 167 auf, welcher den einen Teil der Strahlen über Umlenkspiegel 168 bis 171 einer Sammellinse 172 zuführt und den anderen Teil der Laserstrahlen über Umlenk-

Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
 Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

spiegel 173 und 174 einer Sammellinse 176 zuführt. Die Sammellinsen 172 und 176 fokussieren die Laserstrahlen direkt auf das Mundstückende der Filterzigarette Z, so daß an entgegengesetzten Enden zwei Löcher in das Papier eingebracht werden. Durch weitere Teilung der Laserstrahlen mittels entsprechend angeordneter Teilungs- und Umlenkspiegel sowie zusätzlicher Sammellinsen können selbstverständlich noch weitere Löcher in das Mundstückende eingebracht werden.

Eine andere nicht gezeigte Möglichkeit zum Perforieren von queraxial geförderten Artikeln kann darin bestehen, daß die Artikel während ihrer Förderung überrollt werden und dabei den Strahlengang des Lasers kreuzen oder daß die Artikel im Stillstand um ihre eigene Achse rotieren, wobei ein entsprechend gesteuerter Laser nacheinander ringförmig Löcher in das Mundstückende einbringt.

Anhand der Figur 7 wird eine andere Einsatzmöglichkeit des Lasers kurz beschrieben.

Figur 7 zeigt eine Zigarettenstrangmaschine vom Typ GARANT der Hauni-Werke, Hamburg-Bergedorf.

Aus einem auf ein Tabakband 77 geschauertes Tabakvlies wird in einem Tabakkanal 78 ein Tabakstrom aufgebaut.

Ein Formrad 79, welches an seinem Umfang mit einer U-förmigen und am Boden durchlöcherten Nut versehen ist, die im Bereich des Förderweges mit Saugluft beaufschlagt wird, übernimmt den Tabakstrom vom Tabakband 77. Ein Egalisator 81 entfernt den Überschuß im Tabakstrom auf dem Formrad 79 und bildet dabei den Tabakstrang 82. Ein mit Saugzug arbeitender Strangförderer 83 hebt den Tabakstrang 82 aus der Nut des Formrades 79 und legt ihn auf einen im Gleichlauf geführten Zigarettenpapierstreifen 84, der von einer Bobine 86 abgezogen, durch ein Druckwerk 87 geführt und

Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

auf ein angetriebenes Formatband 88 gebracht wird. Das Formatband 88 transportiert den Tabakstrang 82 und den Zigarettenpapierstreifen 84 durch ein Format 89, in dem der Zigarettenpapierstreifen 84 um den Tabakstrang gefaltet wird, so daß noch eine Kante absteht. Ein Leimapparat 91 beleimt diese Kante, und eine Nahtplatte 92 trocknet die Klebnaht. Ein so gebildeter Zigarettenstrang 93 wird von einem Messerapparat 94 in Einzelzigaretten geschnitten, welche von einem Beschleuniger 96 in eine Ablegertrommel 97 eingestoßen werden.

Der Strangmaschine sind wiederum alternativ ein Laserkopf 98 im Bereich der Papierstreifenzuführung vor dem Format-einlauf oder ein Laserkopf 99 im Strangbereich vor dem Messerapparat 94 zugeordnet, welche nachfolgend anhand der Figuren 8 bis 12 kurz erläutert werden.

Bezogen auf den Laserkopf 98 sind Teile in den Figuren 8 bis 10, die denen der Figuren 2 bis 4 entsprechen, mit um 200 erhöhten Bezugswerten versehen und nicht nochmal besonders erläutert.

Der dem Zigarettenpapierstreifen 84 zugeordnete Laserkopf 98 weist einen Strahlungskopf 101 auf, dessen Aufbau in Figur 9 näher dargestellt ist. Die vom Resonator 239 erzeugten Laserstrahlen werden durch vier Umlenkspiegel 102 bis 106 von unterschiedlicher Durchlässigkeit geteilt und zu vier Sammellinsen 107 bis 111 umgelenkt, welche vier nebeneinanderliegende Laserstrahlen auf den Zigarettenpapierstreifen 84 fokussieren. Die Anordnung der auf diese Weise entstehenden Löcher 254 im laufenden Zigarettenpapierstreifen 84 gemäß Figur 10 erfolgt durch eine entsprechend ausgebildete Taktscheibe 251, welche

809833/0687

Stw.: Zigarettenspapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

auf zwei kurz hintereinander erfolgenden Impulsen die nächsten Impulse erst nach einem längeren Zeitabschnitt abgibt, so daß sich ein Lochbild gemäß Figur 10 ergibt. Die Prüfung der Perforierung erfolgt durch die Prüfvorrichtung 254 genau wie bei den vorbeschriebenen Beispielen.

Bei der nachfolgenden Beschreibung der Variante gemäß den Figuren 11 und 12 sind Teile, die denen der Figuren 2 bis 4 entsprechen, mit um 300 erhöhten Bezugszahlen versehen und nicht nochmal besonders erläutert. Der Laserkopf 99 zum Einbringen der Perforierung in den umhüllten Zigarettensstrang 93 weist einen Strahlungskopf 112 auf, der gemäß Figur 12 aufgebaut ist. In diesem Ausführungsbeispiel werden mittels sechs Teilungs- bzw. Umlenkspiegeln 113 bis 119 und drei Sammellinsen 121 bis 123 von verschiedenen Seiten drei Laserstrahlen auf den Zigarettensstrang Z gerichtet. Aufeinanderfolgende Strangabschnitte erhalten durch jeweils drei kurz hintereinander durch die Taktscheibe 351 ausgelöste Impulse drei aufeinanderfolgende, ringförmig verlaufende Lochreihen.

Ähnliche Anordnungen von Laserköpfen wie auf der Zigarettensstrangmaschine können selbstverständlich auch auf einer Filterstrangmaschine vorgesehen werden.

Die Figuren 13 und 14 zeigen weitere Einzelheiten bezüglich der Vorrichtung zum Einbringen einer Perforierung in den um die Doppelfilterzigaretten herumgelegten Belagpapierstreifen 413 und in den Filterstopfen.

Um die von der Rolltrommel 422 auf die Rolltrommel 424 übergebenen Doppelfilterzigaretten 437 nochmals zu überrollen,

Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

ist der mit Mulden 438 versehenen Rolltrommel 424 ein Rollband 439 zugeordnet, welches an seiner Innenseite als Zahnriemen ausgebildet und um Rollen 441 und 442 und eine Antriebstrommel 443 herumgelenkt ist. Das Rollband 439 besteht gemäß Figur 13 aus mehreren, im Ausführungsbeispiel aus drei mit Abstand parallel zueinander verlaufenden Rollbändern 439a, 439b und 439c, die alle an ihrer Oberfläche mit im Abstand aufeinanderfolgenden erhabenen Rollflächen 444 versehen sind. Die Länge jeder Rollfläche 444 entspricht dabei dem Abstand zweier Mulden 438A und 438B auf der Rolltrommel 424 zum Positionieren der Doppelfilterzigaretten 437 vor ihrer Überrollung bzw. nach ihrer Überrollung. Im Innern der aus mehreren Trommelscheiben 446 bestehenden Rolltrommel 424 ist eine Strahlungsquelle in Form eines Lasers 447 angeordnet, welcher gemäß Figur 14 zwei Strahlungsköpfe 448 und 449 aufweist, die auf die Zwischenräume zwischen den Rollbändern 439a und 439b bzw. 439b und 439c ausgerichtet sind. Der Laser 447 weist einen Resonator 451 auf, in dem die Laserstrahlen erzeugt werden, welche dann über einen halbdurchlässigen Umlenkspiegel 452 einer Sammellinse 453 des Strahlungskopfes 449 und über einen Umlenkspiegel 454 einer Sammellinse 456 des Strahlungskopfes 448 zugeführt werden. Die Sammellinsen 453 und 456 fokussieren die geteilten Laserstrahlen auf den Belagpapierstreifen 413 der Doppelfilterzigaretten 437, welche zunächst in Mulden 438A von der Rolltrommel 422 übernommen werden, wobei alle Mulden 438 an Saugkanäle 457 angeschlossen sind, was in der Zeichnung nur an zwei Mulden verdeutlicht ist. Sowie eine Doppelfilterzigarette 437 auf dem Förderweg der Rolltrommel 424 den Strahlungsbereich des Lasers 447 erreicht, wird

809833/0687

Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

sie von der voreilenden Kante einer Rollfläche 444 der entgegengesetzt zur Rolltrommel 424 mit gleicher Umfangsgeschwindigkeit bewegten Rollbänder 439 erfaßt und auf diese Weise genau an der Stelle des auf sie gerichteten Laserstrahls im Stillstand gehalten und dabei um ihre eigene Achse gedreht. Um während dieses Bewegungsablaufes eine ringförmige Folge von Löchern in gleichmäßigen Abständen in den Belagpapierstreifen 413 bzw. das Mundstückende der Doppelfilterzigaretten 437 einzubringen, ist in der als Leitung 458 veranschaulichten Energiezuführung des Lasers 447 ein der vereinfachten Darstellung halber als mechanischer Schalter dargestelltes Impulserzeugungsmittel 459 vorgesehen. Um die Impulsfolge der Laserstrahlen auf die Drehgeschwindigkeit der Doppelfilterzigaretten 437 abzustimmen, ist ein Steuermittel vorgesehen, bestehend aus einer Taktscheibe 461, deren Antrieb vom Hauptantrieb der Filteransetzmaschine abgeleitet ist, einem Näherungsinitiator 462 sowie einem Stellglied 463. Die Taktscheibe 461 weist an ihrem Umfang Steuersegmente 464 auf, von denen jedes Steuersegment 464 gemäß des in weiteren Einzelheiten dargestellten einen Steuersegments 464A der Taktscheibe 461 mit Zähnen 466, im vorliegenden Ausführungsbeispiel mit jeweils zehn Zähnen versehen ist.

Sowie eine Doppelfilterzigarette 437A auf der Rolltrommel 424 in den Erfassungsbereich des Rollbandes 439 gelangt, in dem die voreilende Kante der Rollfläche 444A die Doppelfilterzigarette 437A erfaßt und zu drehen beginnt, steht der erste voreilende Zahn 466A des Steuersegments 464A gegenüber dem Näherungsinitiator 462, so daß ein erstes Signal das Stellglied 463 zum Auslösen eines ersten Strahlenimpulses des Lasers 447 aktiviert. Da die Rollfläche 424A der Rolltrommel 424 und die Roll-



Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

fläche 444A des Rollbandes 439 sich mit gleich großen entgegengesetzt gerichteten Umfangsgeschwindigkeiten bewegen, bleibt die Zigarette 437A an einer Stelle stehen und dreht sich um ihre eigene Achse, wobei die genannten Rollflächen 424A und 444A unten bzw. oben an der Doppelfilterzigarette 437A vorbeilaufen. Da die Zähne 466 des Steuersegments 464A synchron zu dieser Drehgeschwindigkeit an dem Näherungsinitiator 462 vorbeilaufen, werden nacheinander in gleichmäßigen Abständen zehn Löcher durch eine entsprechende Impulsfolge des Lasers 447 in die Umfangsfläche des Mundstückes der Doppelfilterzigarette 437A eingebracht.

Während dieses Bewegungsvorganges hat die voreilende Mulde 438A der Rollfläche 424A die Doppelfilterzigarette 437A freigegeben, während die nacheilende Mulde 438B am Ende der Drehbewegung der Doppelfilterzigarette 437A diese erreicht und in dem Moment aufnimmt und abfördert, in dem eine Lücke 467 zwischen der Rollfläche 444A und der nächstfolgenden Rollfläche 444B des Rollbandes 439 die Doppelfilterzigarette 437A freigibt.

Der Resonator 451 ist zusätzlich noch mit einem verstellbaren Vorwiderstand 468 versehen, dem auf nicht weiter dargestellte Weise ein Signal zum Verändern der Leistung des Lasers 447 zuführbar ist, welches beispielsweise an einer Prüfeinrichtung zum Prüfen der Luftdurchlässigkeit der in die Doppelfilterzigarette eingebrachten Perforierung gewonnen werden kann.

Beim Ausführungsbeispiel gemäß den Figuren 15 und 16 befinden sich Doppelfilterzigaretten 501 auf einem Querförderer in Form einer Rolltrommel 502. Auf der Rolltrommel 502 werden die Doppelfilterzigaretten 501 in Mulden 503a bzw. 503b gehalten, welche zu diesem Zweck Saug-

Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

luftanschlüsse 504 aufweisen. Der Rolltrommel 502 zugeordnet ist im Abstand eines Zigaretteendurchmessers, vorzugsweise weniger als ein Zigaretteendurchmesser, ein mit abwechselnd aufeinanderfolgenden Erhöhungen und Vertiefungen versehener Walzenkörper 506, dessen Erhöhungen Gegenrollflächen 507 zu den sich zwischen zwei Mulden 503a und 503b erstreckenden Rollflächen 508 der Rolltrommel 502 bilden.

Der Walzenkörper 506 ist entgegengesetzt zur Rolltrommel 502 rotierend antreibbar. Der Walzenkörper 506 weist über seine Länge verteilt insgesamt drei Rollzylinder 509, 511 und 512 auf, von denen jeder mit den genannten Gegenrollflächen 507 versehen ist. Der mittlere Rollzylinder 511 befindet sich genau mittig gegenüber dem die Doppeltzigarette 501 umhüllenden Belagpapierstreifen 513. An beiden Seiten des Rollzylinders 511 ist jeweils ein in Form einer Sammellinse dargestellter Strahlungskopf 514 bzw. 516 eines Lasers 517 angeordnet. Um für jeden der Strahlungsköpfe 514 bzw. 516 einen Laserstrahl zu gewinnen, wird der den Laser 517 verlassende Laserstrahl außerhalb der Produktionsmaschine durch einen geringfügig schräggestellten Strahlteiler 518 aufgeteilt, der Teilstrahl durch einen Umlenkspiegel 519 reflektiert und beide Laserstrahlen über weitere Umlenkspiegel 521, 522, 523, 524, 526 und 527 über die Strahlungsköpfe 514 bzw. 516 gegen die Doppelfilterzigarette 501 gelenkt. In Figur 15 ist der eine Teilstrahl lediglich bis zum Umlenkspiegel 519 angedeutet und nur der andere Teilstrahl vollständig wiedergegeben.

Gemäß einer angedeuteten Variante kann anstelle des einzigen Lasers 517 auch ein zweiter strichliert dargestellt

809833/0687

Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

ter Laser 526 vorgesehen sein, so daß der den Laser 517 verlassende Strahl nicht geteilt zu werden braucht, sondern der zweite Strahl durch den Laser 526 gewonnen wird. Diese Ausführung hat den Vorteil, daß die bei der Strahlteilung auftretenden Leistungseinbußen bzw. Leistungsabweichungen der Teilstrahlen ausgeschlossen sind.

Dem Laser 517 sind weiterhin auf bekannte Weise zugeordnet ein Gasvorrat 527 mit einer Eingangsleitung 528 und einer Ausgangsleitung 529, ein Kühlmittelvorrat 531 mit einer Zuflußleitung 532 und einer Abflußleitung 533, außerdem eine Energieerzeugungseinheit 534 mit Hochspannungsanschlüssen 536 und 537.

Darüberhinaus ist die Energieerzeugungseinheit 534 mit einer Steuereinheit 538 versehen, welche in Wirkverbindung steht mit einem Näherungsinitiator 539, der wiederum Steuersegmenten 541 zugeordnet ist, die ringförmig an der Stirnseite der Rolltrommel 502 angeordnet bzw. mit deren Geschwindigkeit antreibbar sind.

Zur Deutlichmachung ist in der Zeichnung nur ein Teil der Steuersegmente 541 herausgezogen dargestellt. Die einer jeden zwischen zwei Mulden 503a und 503b befindlichen Rollfläche 508 der Rolltrommel 502 zugeordneten Steuersegmente 541 sind jeweils mit zehn Taktgebern 542 versehen.

Sowie eine Doppelfilterzigarette 501 auf dem Förderweg der Rolltrommel 502 den Strahlungsbereich der Strahlungsköpfe 514 und 516 erreicht, wird sie von der jeweils voreilenden Kante einer Gegenrollfläche 507 des entgegengesetzt zur Rolltrommel 502 mit gleicher Umfangsgeschwindigkeit bewegten Walzenkörpers 506 erfaßt und auf diese Weise genau an der Stelle der auf sie gerichteten Laserstrahlen im Stillstand gehalten und dabei um ihre eigene Achse gedreht. Die synchron zur Drehge-

Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

schwindigkeit am Näherungsinitiator 539 vorbeibewegten Taktgeber 542 geben aufeinanderfolgend zehn Steuersignale auf die Steuereinheit 538 des Lasers, welcher in entsprechender Impulsfolge jeweils zehn Löcher in die Umfangsfläche der drehenden Doppelfilterzigarette 501 einbrennt. Während dieses Vorganges wird die Doppelfilterzigarette 501 aus der sie in den Strahlungsbereich zufördernden Mulde 503a herausbewegt, wobei die Saugluft wenigstens in den äußeren, den Rollzylindern 509 und 512 gegenüberliegenden Endbereichen der Mulde kurzzeitig vermindert oder ganz abgebaut wird. Am Ende des Rollvorganges erreicht die jeweils nacheilende Mulde 503b die Doppelfilterzigarette 501 und nimmt diese mit Unterstützung durch Saugluft auf. Da in diesem Moment eine Vertiefung zwischen zwei Gegenrollflächen 507 des Walzenkörpers 506 die überrollte Doppelfilterzigarette erreicht, kann diese ungehindert abgefördert werden. Die Rollflächen 508 der Rolltrommel 502 können zur Erhöhung ihrer Griffigkeit noch mit einer Aufrauung versehen sein.

Bei der weiteren Variante gemäß Figur 17 werden Doppelfilterzigaretten 601 ebenfalls auf einer Rolltrommel 602 herangefördert. Hierbei wird jede angeforderte Doppelfilterzigarette 601 in einer flachen Mulde 603 auf nicht dargestellte Weise mittels Saugluft gehalten, wobei außerdem jeder Doppelfilterzigarette 601 ein Belagpapierblättchen 604 angeheftet ist bzw. ebenfalls durch Saugluft auf dem Trommelumfang gehalten wird. Der Rolltrommel 602 ist auf bekannte Weise in einem Abstand gleich dem bzw. etwas geringer als der Zigaretten Durchmesser ein stationärer Rollklotz 606 mit einer der Rollfläche 607 der Roll-

Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

trommel 602 gegenüberliegenden Gegenrollfläche 608 zugeordnet. Am Einlaufende des zwischen der Rollfläche 607 und der Gegenrollfläche 608 gebildeten Spaltes ist der Rollklotz 606 mit einem Anrollsteg 609 versehen, dessen Abstand von der Rollfläche 607 etwas geringer ist als der Abstand zwischen der Rollfläche 607 und der Gegenrollfläche 608.

Im Bereich des Rollklotzes 606 ist darüberhinaus eine weitere Trommel 611 vorgesehen, die an ihrem Umfang mit ebenen Umlenkspiegeln 612 belegt ist. Bei Drehung der Trommel 611 durchlaufen die Umlenkspiegel 612 den Strahlengang eines Lasers 613, wobei der Laserstrahl in Richtung auf die unter dem Rollklotz 606 befindlichen Doppelfilterzigaretten 601 umgelenkt wird, wozu der Rollklotz 606 mit entsprechenden, nicht gezeigten Ausnehmungen bzw. Durchtrittsschlitzern versehen ist. Ein weiterer, hinter dem Laser 613 liegender Laser zum Einbringen einer zweiten ringförmigen Lochreihe in die Doppelfilterzigarette ist nicht dargestellt.

In die Mulden 603 der Rolltrommel 602 werden an einer nicht dargestellten Aufgabestelle Doppelfilterzigaretten 601 mit dazwischenliegendem doppellangen Filtermundstück, an das ein Belagpapierblättchen 604 angeheftet ist, derart abgegeben, daß das Belagpapierblättchen 604 auf der Rollfläche 607 der Rolltrommel 602 zu liegen kommt. Die Doppelfilterzigaretten 601 werden im Bereich zwischen der Aufgabestelle und dem Einlaufende des Rollklotzes 606 durch Saugluft in den Mulden 603 gehalten. Die Belagpapierblättchen 604 werden mittels nicht dargestellter Saugöffnungen in der Mitte zwischen den Mulden 603 an der Rollfläche 607 der Rolltrommel 602 festgehalten, während des Fördervorganges von der Aufgabestelle zu dem Einlauf des Rollklotzes 606.

Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

Während des Einlaufens unter den Rollklotz 606 werden die Doppelfilterzigaretten 601 durch den Anrollsteg 609 angerollt bzw. aus der sie zuvor aufnehmenden Mulde 603 herausgerollt, wobei das Belagpapierblättchen 604 zunehmend um die Doppelfilterzigarette 601 herumgeführt wird.

Dieser Bewegungsablauf ist in der mit A bezeichneten Position der Doppelfilterzigarette 601 verdeutlicht. Da die Mulden 603 sehr flach sind, werden die Doppelfilterzigaretten 601 auch durch nachfolgende Mulden 603 hindurchgerollt. In der Position B hat die Doppelfilterzigarette 601 sich einmal ganz um ihre Achse gedreht. In dieser Position B wird der Laser 613 mit den zuvor beschriebenen, nicht noch einmal dargestellten Mitteln aktiviert, wobei der ausgesendete Strahlenimpuls in einem bestimmten Einfallswinkel auf den in dem Strahlungsbereich des Lasers 613 befindlichen Spiegel 612a auftrifft und von dort genau senkrecht auf die in der Position B befindliche Doppelfilterzigarette 601 reflektiert wird. Die Intensität und die Dauer des Laserstrahls ist dabei so gesteuert, daß er die Doppelfilterzigarette 601 ganz durchdringt. Wenn die Doppelfilterzigarette 601 die Stellung C erreicht hat, hat sich die Trommel 611 und damit der Spiegel 612a um ein entsprechendes Maß in Pfeilrichtung mitbewegt, wobei ein abermals ausgesendeter Strahlenimpuls des Lasers 613 infolge der veränderten Spiegelstellung des Spiegels 612a relativ zum Laser 613 in einem flacheren Einfallswinkel auftrifft und entsprechend der ausgezogen dargestellten Doppelfilterzigarette 601 reflektiert bzw. dort wiederum senkrecht auftrifft und die

809833/0687

Stw.: Zigarettenpapier-perforieren-Laser-Zusammenfassung  
Bergedorf, den 14. November 1977 - Hauni-Akte 1456

Doppelfilterzigarette 601 abermals ganz durchdringt. Ein weiterer Strahlenimpuls mit noch kleinerem Einfallwinkel bzw. Ausfallwinkel erfolgt in der Position D der wiederum gestrichelt dargestellten Doppelfilterzigarette 601. Auf diese Weise entstehen drei Durchgangsbohrungen bzw. sechs Perforationsöffnungen auf dem Umfang der Doppelfilterzigarette 601. Bei entsprechend abgewandelter Impulsfolge des Lasers 613 können selbstverständlich auch noch mehr Bohrungen in die Doppelfilterzigarette eingebracht werden. Mit dem Austritt des Spiegels 612a aus dem bzw. mit dem Eintritt des nächstfolgenden Spiegels 612b in den Strahlungsbereich des Lasers 613 hat die nächstfolgende Doppelfilterzigarette 601 genügend Zeit, um den Hüllvorgang mit einem Belagblättchen 604 zu beenden, wobei beim Erreichen der Positionen B, C und D der Spiegel 612b eine weitere Perforierung ermöglicht.

809833/0687

- 37 -

Nummer:  
Int. Cl.<sup>2</sup>:  
Anmeldetag:  
Offenlegungstag:

27 51 522  
A 24 C 5/46  
18. November 1977  
17. August 1978

2751522

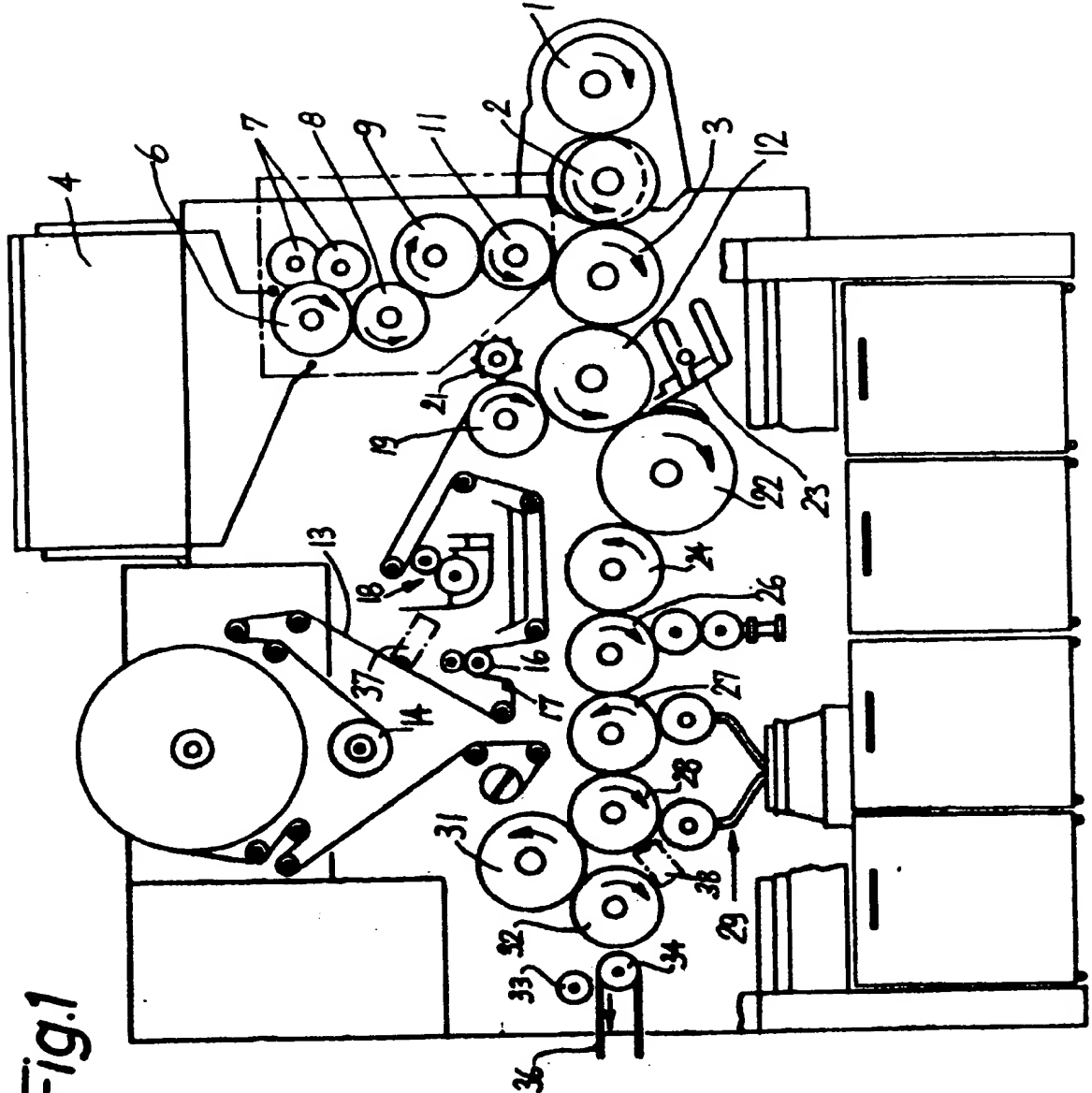


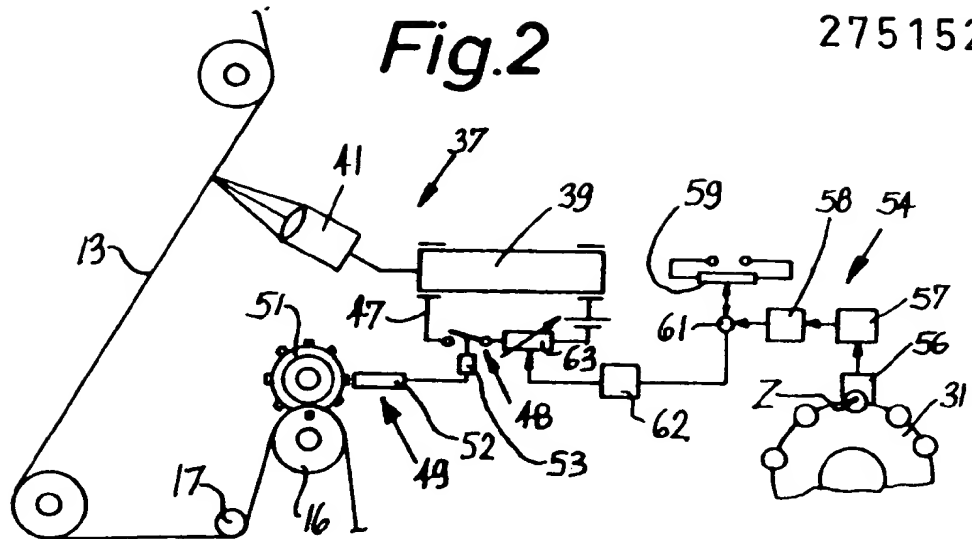
Fig. 1

809833/0687

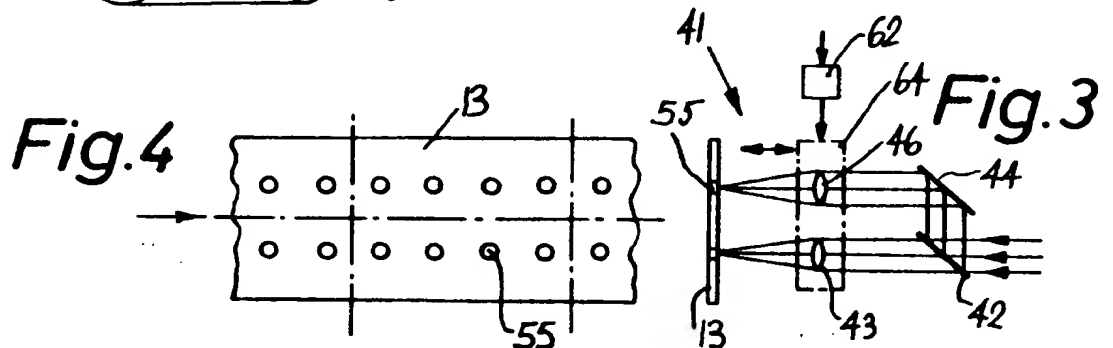


2751522

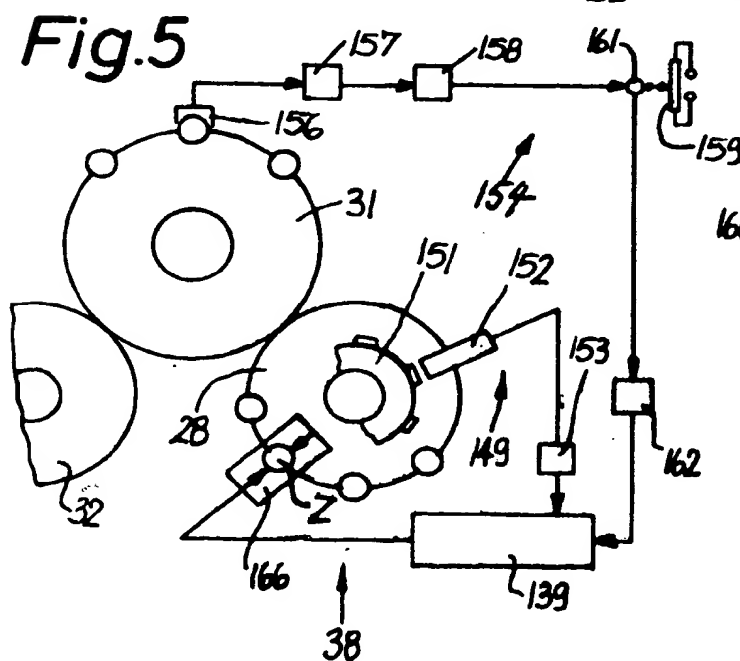
*Fig.2*



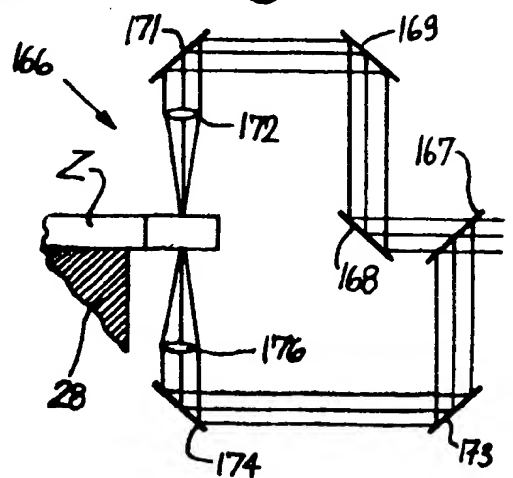
**Fig.3**



*Fig.5*



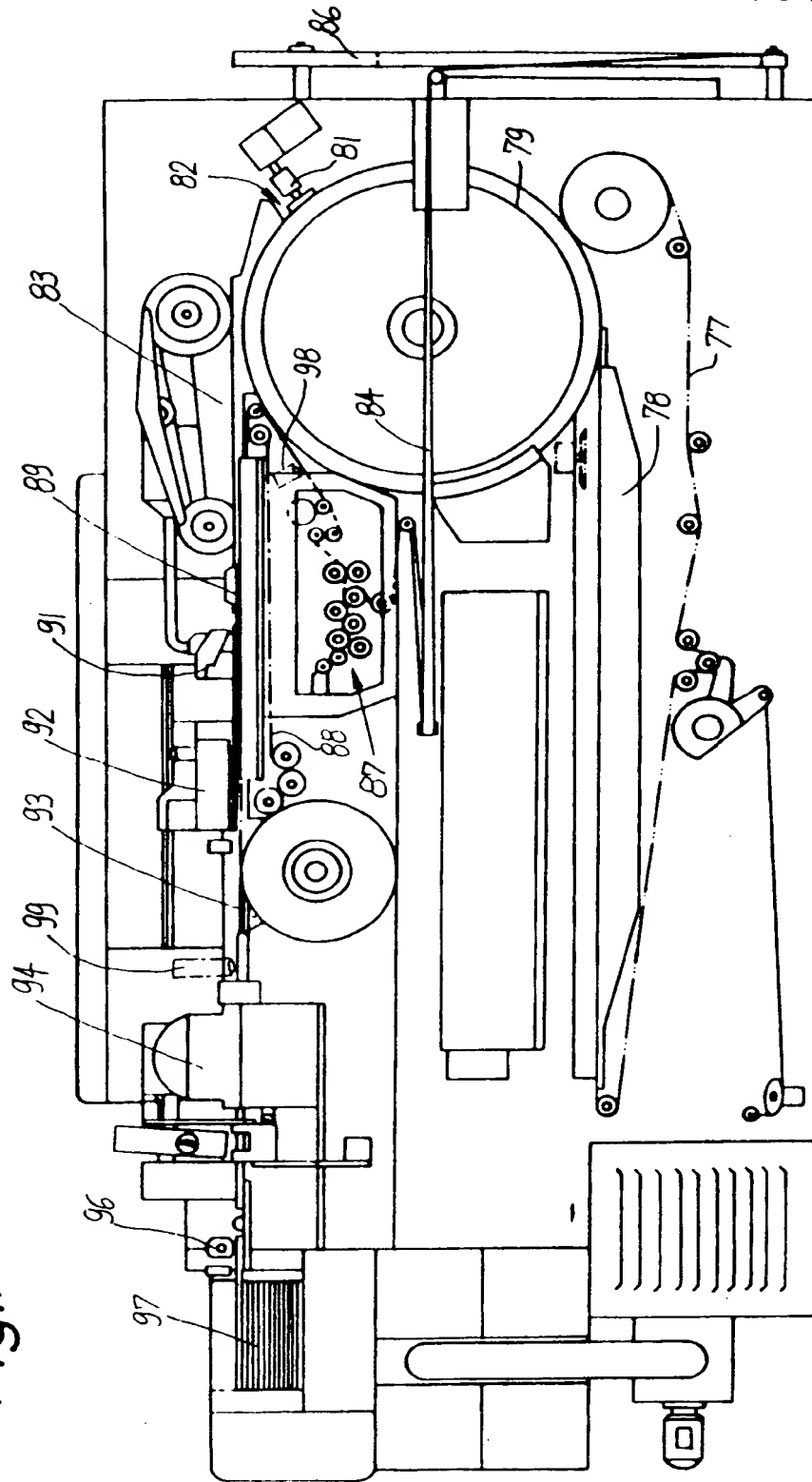
**Fig.6**



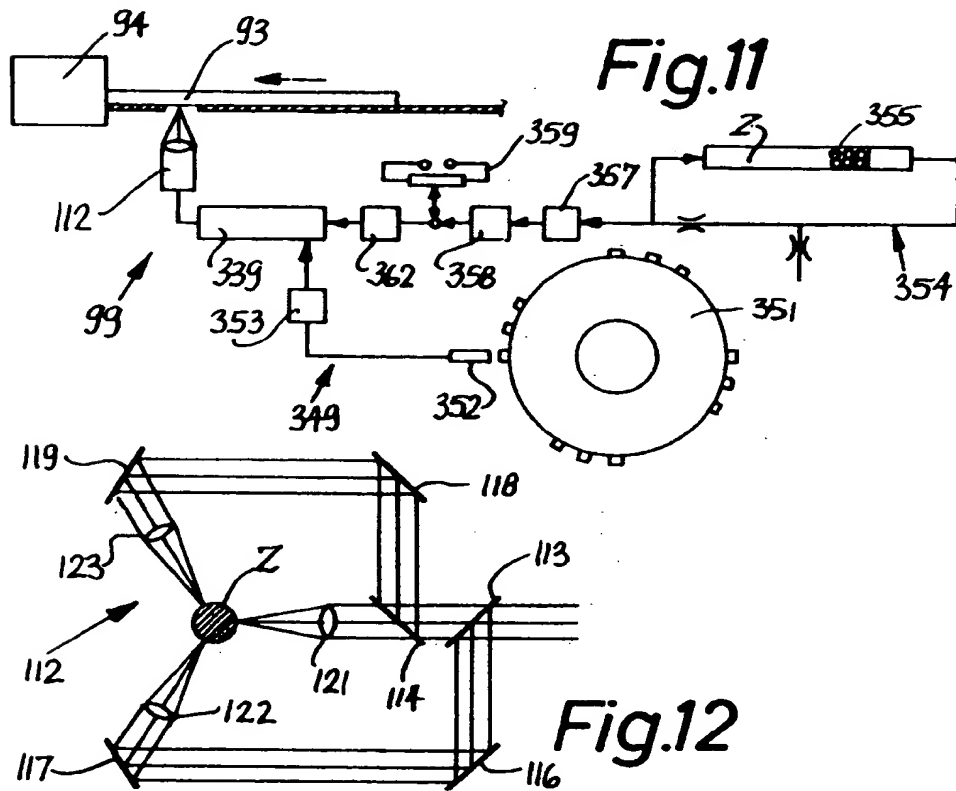
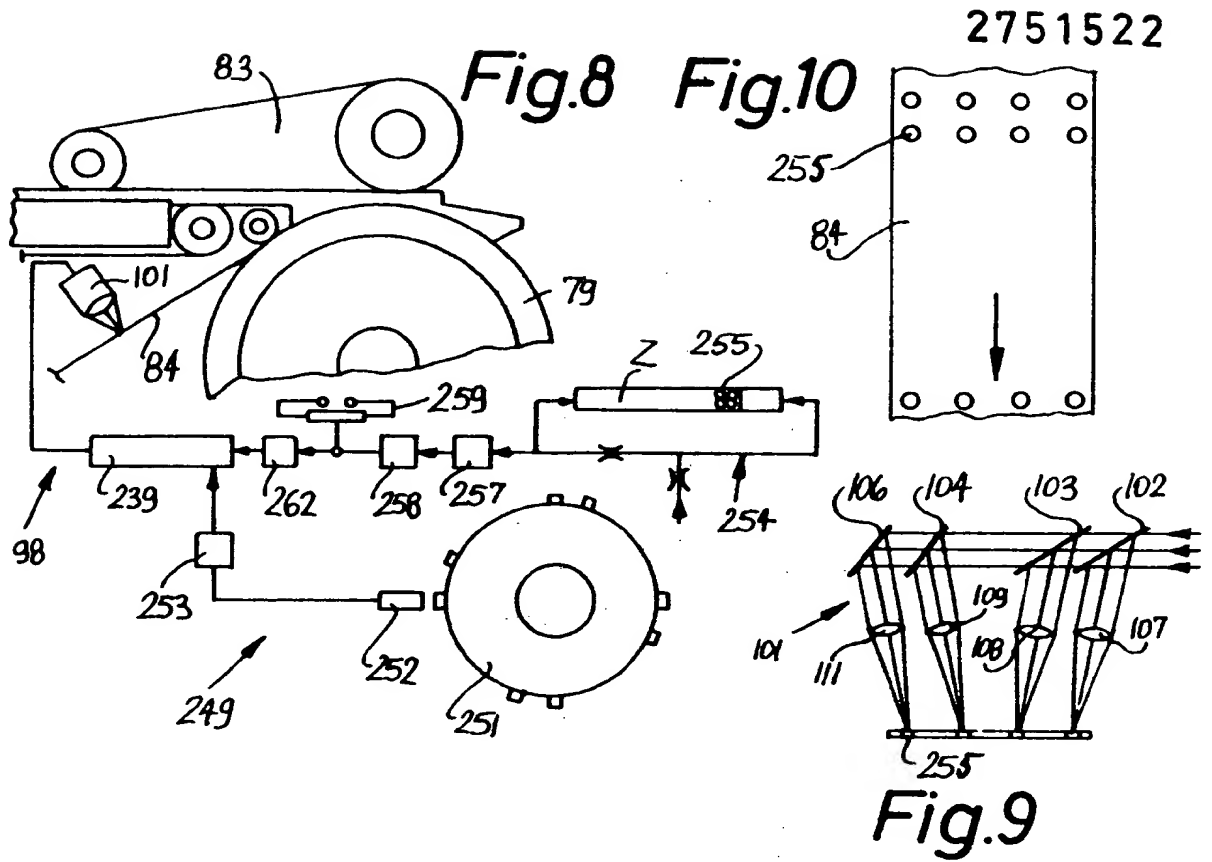
809833 / 0687

2751522

Fig.7



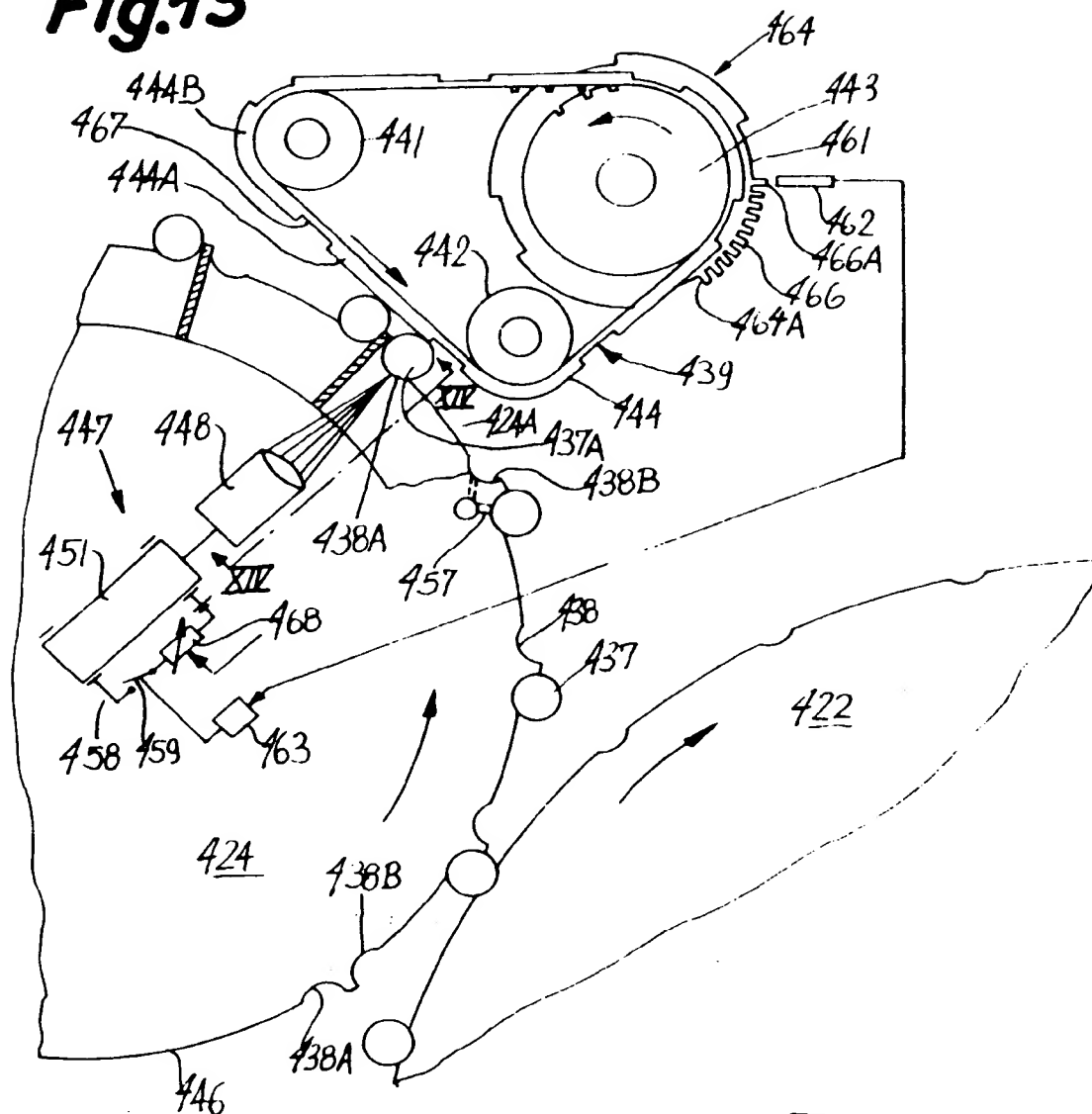
809833/0687



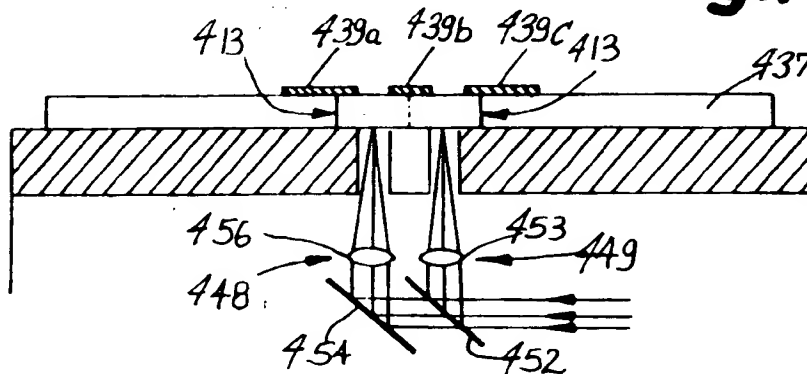
809833/0687

2751522

**Fig.13**



**Fig.14**



809833/0687

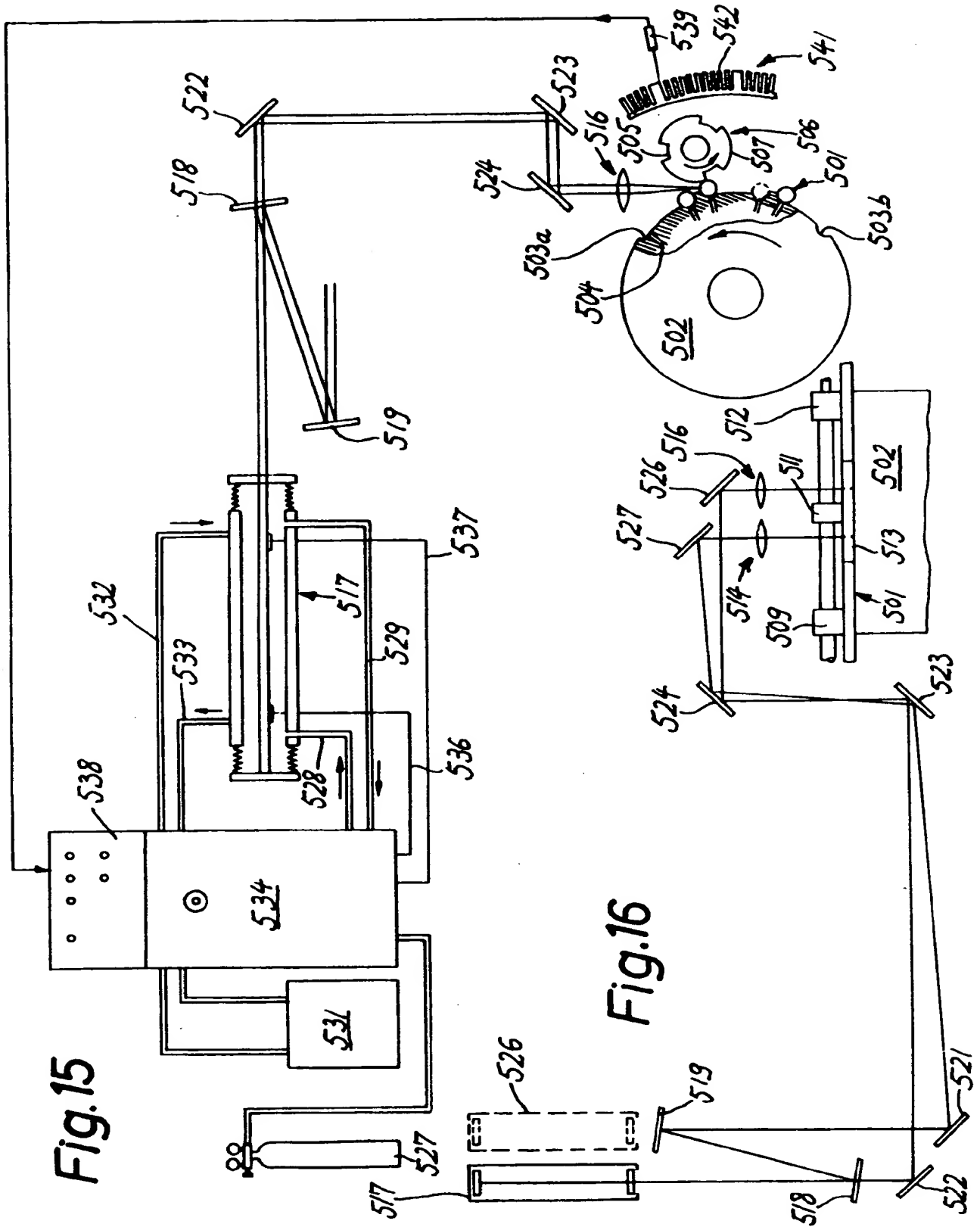


Fig.17

